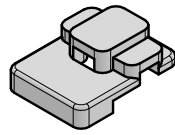
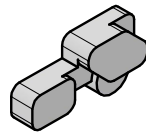


一次提案用

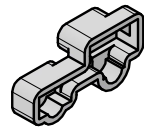
①



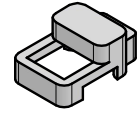
②



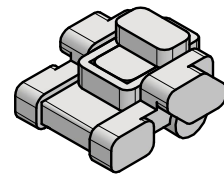
③



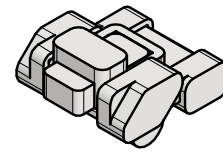
④



①+②+③+④

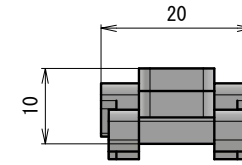


前方



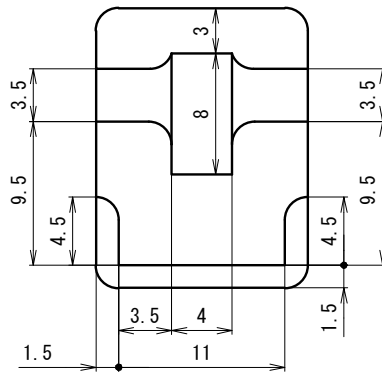
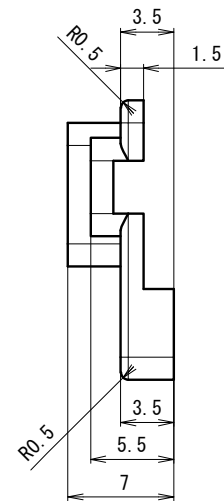
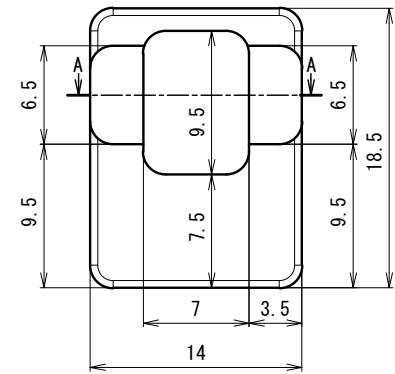
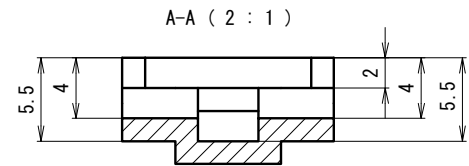
後方

組立て寸法

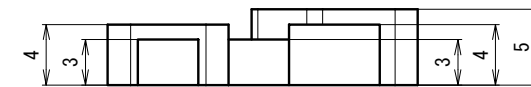
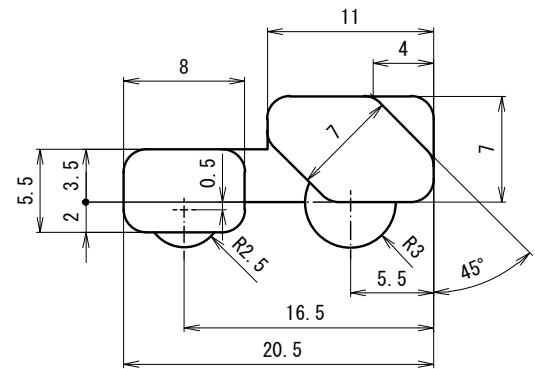


- ・製品の表面にカッターマークや擦り傷がないこと。
- ・製品の寸法公差は特に指示がない場合 $\pm 0.03\text{mm}$ とする。
- ・製品部の指示の無い角部の丸みは $R1.5$ とする。

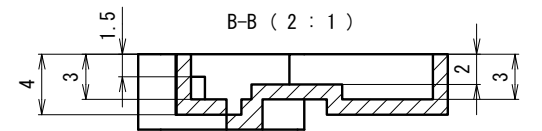
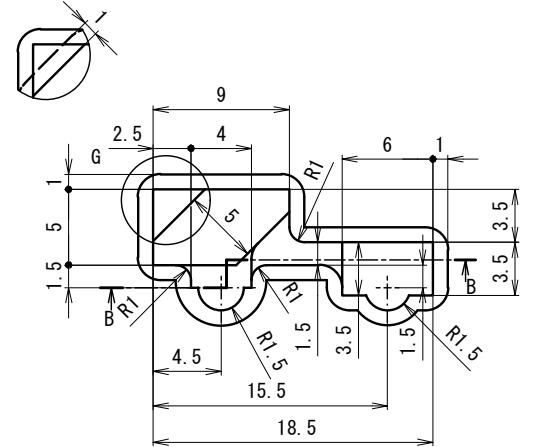
①



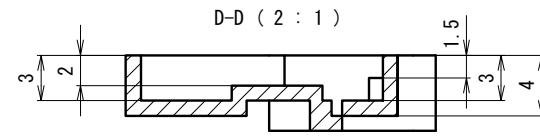
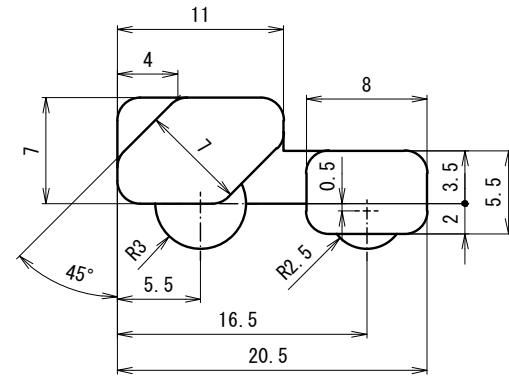
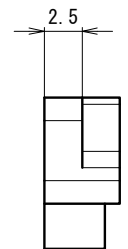
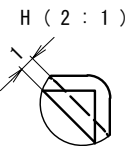
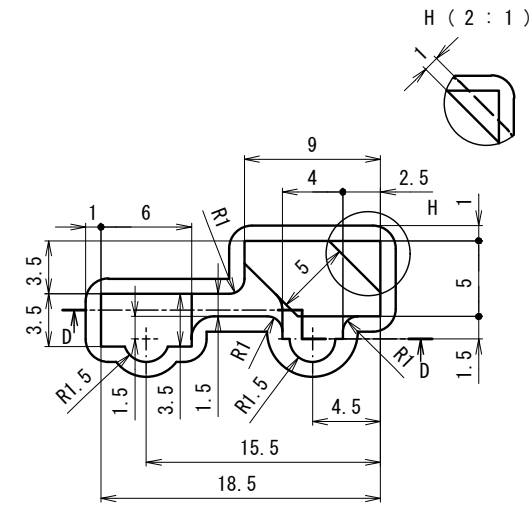
②



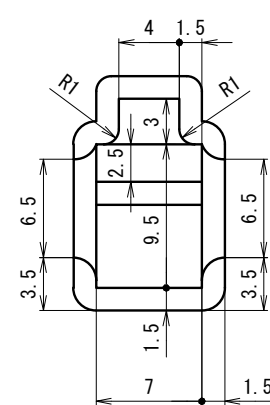
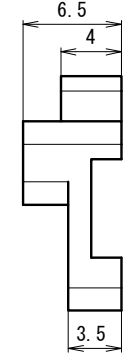
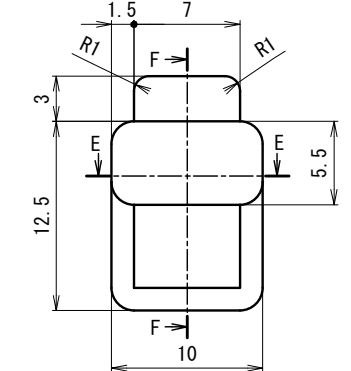
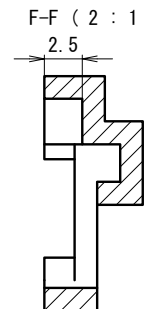
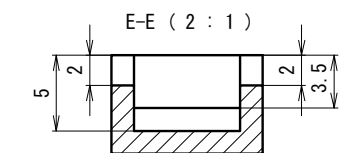
G (2:1)



③



④

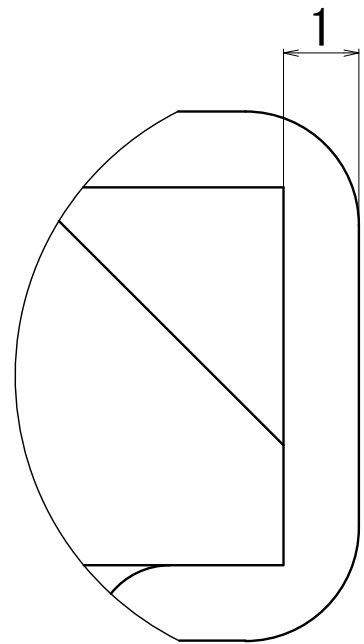


金型の名称	第63回技能五輪全国大会 プラスチック金型職種 競技課題			
製品の名称	パーソナルモビリティ			
材質	ポリスチレン	収縮率	0.5%	2:1 A3

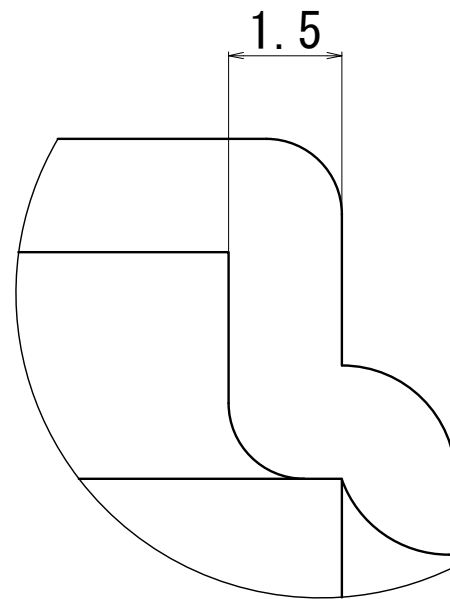
課題の特徴（形状や組立機構の魅力、加工難易度）

形状や組立機構の魅力など

- ・ 車イス型のパーソナルモビリティをイメージして、設計をしました。
- ・ ピンや座ぐりの形状、金型勘合部、斜辺など、様々な要素を取り入れました。
- ・ 成形品の肉厚が部品によって異なるため、配置や成形条件などで対策する必要があります。



部品③



部品④

加工難易度など

- ・ 全体的な難易度は、普通ぐらいと考えます。
- ・ 金型勘合部の面が比較的大きいため、機械加工での精度調整が求められます。
- ・ 幅が狭い形状やR1の形状など、小径での加工が求められるため、繊細な加工技術が求められます。
- ・ 一部の形状が小さく狭いため、磨きの難易度が高いと考えられます。
- ・ 組立てに影響する形状が多いため、加工ミスをなくし、製品寸法をしっかりと確認することが重要になります。

